產品規格表 P231
Specification page

• HPSS 3 Flutes Side Milling 側面切削

Working material 被切削材	Carbon steels,Alloy steels ~HRC30 S50C,SCM,SS碳素鋼、合金剛		Mold steels HRC30~45 SKD61模具鋼		Stainless steels SUS304,SUS316 不鏽鋼	
(mm) 外 徑	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度
2	11000	600	7200	310	6000	210
3	8500	770	5300	380	4400	220
4	7200	850	4400	480	3700	250
6	5300	940	3200	490	2700	270
8	4000	1000	2400	560	2000	280
10	3200	1000	1900	480	1600	300
12	2700	950	1600	440	1300	300
16	2000	720	1200	350	1000	260
20	1600	600	1000	290	800	240
Depth of cut 切削基準	≦0.2D(D＞ø3) ≦0.1D(D≦ø3) ≦1.5D					

• HPSS 3 Flutes Slot Milling 溝標準切削

Working material 被切削材	Carbon steels,Alloy steels ~HRC30 S50C,SCM,SS碳素鋼、合金剛		Mold steels HRC30~45 SKD61模具鋼		Stainless steels SUS304,SUS316 不鏽鋼	
(mm) 外 徑	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度
2	11000	500	7200	260	6000	130
3	8500	640	5300	320	4200	130
4	7200	650	4400	370	3400	140
6	5300	720	3200	380	2200	140
8	4000	780	2400	430	1600	140
10	3200	770	1900	370	1300	150
12	2700	730	1600	340	1100	150
16	2000	600	1200	290	800	130
20	1600	500	1000	240	640	120
Depth of cut 切削基準	D ≦1D				D ≦0.5D	

• HPSS 3 Flutes Plung Milling 垂直標準切削

Working material 被切削材	Carbon steels,Alloy steels ~HRC30 S50C,SCM,SS碳素鋼、合金剛		Mold steels HRC30~45 SKD61模具鋼		Stainless steels SUS304,SUS316 不鏽鋼	
(mm) 外 徑	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	rpm(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度
2	11000	200	7200	140	6000	30
3	8500	250	5300	180	4400	50
4	7200	300	4400	210	3700	60
6	5300	300	3200	210	2700	70
8	4000	320	2400	220	2000	80
10	3200	340	1900	240	1600	70
12	2700	320	1600	220	1300	70
16	2000	250	1200	180	1000	55
20	1600	200	1000	140	800	55
Depth of cut 切削基準	≦1D				≦0.5D	

Unit/單位: mm